

⑨ 日本国特許庁 (JP) ⑩ 特許出願公開  
 ⑩ 公開特許公報 (A) 昭55—126918  
 ⑪ Int. Cl.<sup>3</sup> 識別記号 厅内整理番号  
 H 01 B 17/52 7734—5E  
 ⑫ 公開 昭和55年(1980)10月1日  
 発明の数 1  
 番査請求 未請求  
 (全 5 頁)

⑬シリコンコンパウンド除去機 福岡市西区百道3丁目16—34  
 ⑭特 願 昭54—33523 ⑮出願人 株式会社天禄商会  
 ⑯出 願 昭54(1979)3月22日 福岡市中央区大宮1丁目3番4  
 ⑰發明者 栗山直博 ⑯号  
 ⑰代 理 人 弁理士 矢野武 外2名

明細書  
 1 発明の名稱 シリコンコンパウンド除去機  
 2 特許請求の範囲  
 3 索子に付着しその外周に沿って凸凹しうる機  
 4 体と、該機体に円周方向に配設された索子の所面  
 5 形状に沿って弾性的に密接する弾性部材を備え  
 6 てなるシリコンコンパウンド除去機。  
 7 発明の詳細な説明  
 8 本発明は、振盪、振打等による索子汚損を  
 9 防止する目的で索子に付着されたシリコンコンパ  
 10 ウンドの除去機に関するもの。  
 11 かかるシリコンコンパウンドはその性質上良好  
 12 な耐熱性を有する上に表面は防水性をもつ、かつ  
 13 表面に付着した臓物等の污損物を自ら包み込む  
 14 という自己吸着性を有するがために、索子の傷害を  
 15 防止対策としては極めて効果的な効果を發揮するこ  
 16 とが知られている。しかしながらこのように優秀  
 17 なシリコンコンパウンドの普及を妨げている最大の問  
 18

題はその機器もさることながら機器が低下ないし  
 19 強化した内側シリコンコンパウンドを除去するのに、  
 20 しかも底面下で除去できる過度な除去機が開発さ  
 21 れていないことであった。そのため従来は底面下  
 22 において木綿等を用いて底面をとるか、あるいは  
 23 シリコンコンパウンドがある機の実例例えばトリクロ  
 24 ルエテレンに溶解する性質を利用して該機器を噴  
 25 液して除去するなどで行っており、かかる方法では  
 26 除去を停止しなければならないのでいろいろと  
 27 不都合が生じるばかりでなく、利用範囲が専門の  
 28 実験所等に限られ、またコスト的にも高額な問題  
 29 があつた。しかも溶剤を利用する方法では該溶剤  
 30 の有害性のため作業員の保護衛生上からも、また  
 31 周囲の物品に対する影響上からもその使用には多  
 32 大の問題点があり、事实上の使用はできない状態  
 33 になつた。  
 34 本発明は、かかる問題を解決すべく底面下において  
 35 シリコンコンパウンドの除去ができる初めて

便利な除去機を提供せんとするものであり、その要旨は、椅子に抱きしその外周に沿って回動しうる機体と、該機体に円周方向に配設され椅子の断面形状に沿って弾性的に接する弾性部材を備えてなるシリコンコンパウンド除去機にある。つまり、不発熱に係る除去機は、椅子に敷布されたシリコンコンパウンドを物理的に剥離するようになるものである。

以下四面に示す実施例を説明する。

図中、(I)は機体であり、椅子(A)に抱きしその外周に沿って回動しうるよう回転される。例えば、公知の椅子洗浄機と同様に構成される。即ち、洗浄操作部の先端に取付金具側を介して前方が開口した状態の弾性部材からなる機体(I)を回転方向により回転自在に構成したものである。機体(I)はまた、機体(I)内円周方向に適当取付けたガイドローラ(4)を備えており、このため椅子(A)の外周部分(A)と該ガイドローラ(4)が併合し、かつ外周部分(A)

4

特開昭55-126918(2)  
に沿っての機体(I)の回動作用を円滑軽快にならしめている。機体(I)はその前方の開口部(1a)を通じて椅子(A)に対し半径方向から着脱できるようになっており、機体(I)の弾性部材(A)の操作寸法調整を十分に収容して椅子(A)との抱き合状態を緊密にしている。このような弾性部材(A)の操作寸法調整を(1a)を兼ねる方向に行うする限りばね(1)等で与えてよい。機体(I)と洗浄操作部(4)とのなす角度は実実可能に取付金具(3)を構成している。

このような機体(I)に椅子(A)の断面形状に沿って弾性的に接する弾性部材(4)を円周方向に適当に配設する。弾性部材(4)は、例えば合成ゴム板からなるもので、その接表面はほぼ板状に薄く、また椅子面に對しこそ垂直に圧着することが好ましい。またその硬度も椅子(A)に敷布されるシリコンコンパウンド(B)の硬度より大きいものでは十分である。弾性部材(4)の個数は機体(I)の回動及び取扱の容易性等を考慮して決められる。通常これは対

14

内状に2個、或いは90°ごとに3~4個位が適当であろう。1つの弾性部材(4)について、椅子(A)の断面方向に椅子面全体を覆うよう該弾性部材(4)を圧着する。椅子(A)の断面形状は、長椅子の場合は第3図に示すように田字状の多数のひだになつてゐるので、その1つのひだの断面形状に沿つて弾性部材(4)を均等に圧着するようである。弾性部材(4)の均等な圧着を確保するため、1つの弾性部材(4)を複数分割した弾性片(8a), (8b), (8c)…で構成するのが好ましい。不発熱例では5つの弾性片から構成されており、各弾性片の接続部は相互に一箇所接している。もつとも弾性部材(4)はその接頭及びばね等を利用して圧着手段を採ることで、より一体のもので椅子ひだの断面形状に適合させることができる。

弾性片(8a), (8b), (8c)…をそれぞれ取付けるための取付部材(9a), (9b), (9c)…が機体(I)に開口可能な位置に設置される。取付部材の個数は必ずしも弾性

5

片のそれと合致させる必要はないが、そうする方が弾性片の圧着位置を個別的に調整するのに適宜である。10は各取付部材の端端を機体(I)に突起し、それぞれの金具部に取付部材を突起するための止めねじである。止めねじ頭で取付部材を調整して固定したのち取付部材が自由に回動したりしないよう各取付部材と金具の接合部に凸凹状の摩擦面を形成するなどの手段を講じるとよい。また取付部材の止めねじ頭部孔をダムなどにして椅子の半径方向に對する調整を可能にしている。

ところで、各取付部材は、第5段~第7段の各の一例を示すように、いわばクリップ方式に構成されており、板状の弾性部材を張りはね時によつて付着され開口自在に構成されたダム片(9)の間に挟持するようになっている。一方のダム片(9)にはその形状に沿つて強度部材が固定され、その先端を機体のダム片(9)の自由端に設けた孔(10)に挿合されることによって、挿圧力を均等にすると共に

15

14

を刺離する。

以下同様に、母子(A)の断面形状の下面部分(d)及び下端部分(e)のシリコン層を刺離するよう、それぞれ適合形状の唇部面(ed)', (ed)'をもつ弾性片(ed), (ed)が取付部材(ed), (ed)に接着される(第4図参照)。そして、これらの弾性片(ed), (ed), ...の唇部面(ed)', (ed)'...がすべて連続形状となるよう各弾性片の端部で相互に重複した状態で配置される。

次に、以上のような構成によらず除去液を用いて、シリコンコンパウンド(B)を散布した母子(A)に固体(C)を接着せしめ、乾燥操作範囲を操作して該固体(C)を回転させれば、各弾性片が母子(A)の断面形状のそれぞれの由分(d), (d), (d)...に對し吻合する。

5. 弾性片(ed)は、第2図に示すように上向き突出した唇部面(ed)'をもち、取付部材(ed)に接着されて、主として母子(A)の断面形状の上面部分(d)に該唇部面(ed)'が圧接し、該部分(d)のシリコン層を刺離する。

6. 弾性片(ed)は、第3図に示すように下向き突出した唇部面(ed)'をもち、取付部材(ed)に接着されて、主として母子(A)の断面形状の上面部分(d)に該唇部面(ed)'が圧接し、該部分(d)のシリコン層を刺離する。

(II)

(II)

されたシリコンコンパウンド(B)は塊状化して唇下し周辺にひどく飛散したりすることがなくそのまま処理も容易である。

1つの母子部分に対する刺離を終了したのちは

5. 固体(C)をその部分から剥離させ、次の母子部分を刺離して上述の作業を行えばよく、以下これを繰り返すことによって母子全体について刺離を行うことができる。

6. 以上説明した実施例では、手動操作による方式のものであるが、半自動式ないし完全自動式のものでも同様に実施することができる。また、本装置が適用される母子は通常母子の場合は皮離されるものでないことはいうまでもなく、クインボスト・ステーションボストの母子や母乳母子等にも同様に実施できるものである。

7. 上述の如く本発明は店舗下において母子のシリコン層の刺離を行うことができ、しかもその刺離は危険の全くない物理的な刺離であるから、従来

のようなくして刺離上の問題で普及をはばんでいたシリコンコンパウンドの利用範囲が大幅に拡大し、安価に販売する所や近畿地方の母子にも利用し得る途が開かれたものである。

#### 5. 四面の簡単な説明

第1図は不完全に保る除去液の一実施例を示す平面図、第2図は吻合面図、第3図は母子の底面形状的、第4図は吻合状図、第5図-第7図は弾性片及びその取付部材の一例を示す斜視図である。

8. III: 固体

IV: 弹性部材

特許出願人 株式会社 天神商事

代 委 人 天神

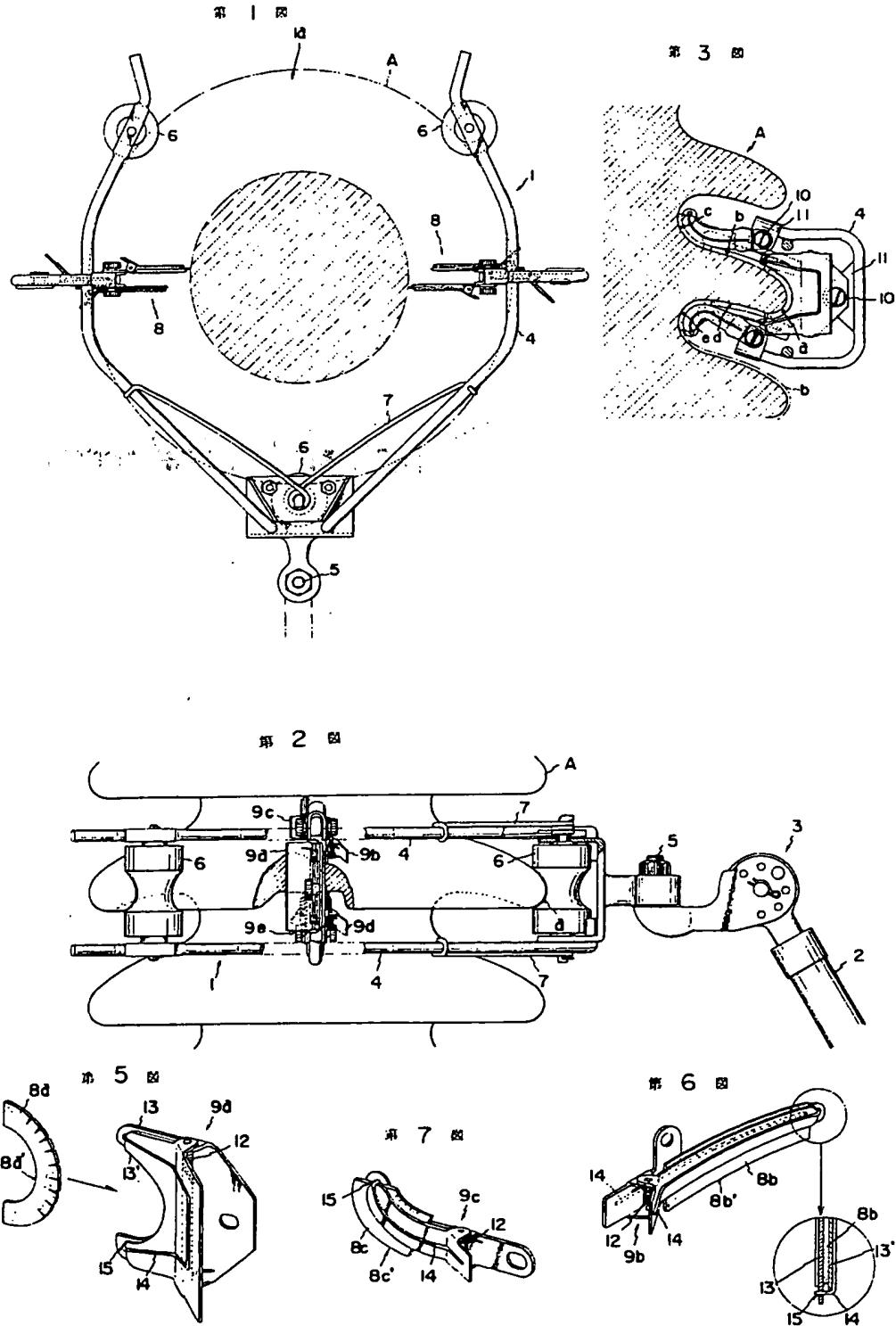
(はか名)

9.

10.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

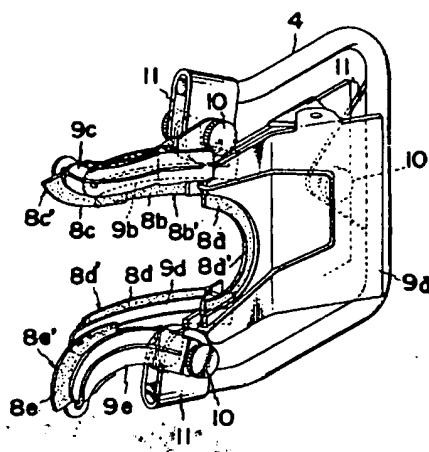
BEST AVAILABLE COPY



THIS PAGE BLANK (USPTO)

特開昭55-126918(5)

第 4 図



BEST AVAILABLE COPY

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**